

KAISERLICHES



PATENTAMT.

PATENTSCHRIFT

— № 198165 —

KLASSE 80 a. GRUPPE 42.

AUSGEGEBEN DEN 7. MAI 1908.

EISENMÖBELFABRIK BIGLEN, BIGLER, SPICHIGER & CIE
IN BIGLEN, SCHWEIZ.

Aus mehreren Teilen zusammengesetzte Form zur Herstellung von Betonmasten.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 29. Mai 1907 ab.

Es sind bereits Formen zur Herstellung von Betonmasten bekannt geworden, welche einen aus mehreren Teilen bestehenden Mantel aufweisen, deren jeder aus zwei Hälften zusammengesetzt ist, welche sich rasch voneinander lösen lassen. Der Kern dieser Formen besteht ebenfalls aus mehreren Teilen, welche beim Gebrauch der Form zusammengesetzt und wieder zerlegt werden müssen, was verhältnismäßig verwickelte Verbindungsstücke erfordert und zeitraubend ist.

Gegenstand der Erfindung ist nun eine Form zur Herstellung von Betonmasten mit aus mehreren Teilen zusammensetzbarem Mantel, bei welcher ein teleskopartig in- und auseinander schiebbarer Kern vorhanden ist, so daß das Zerlegen und Zusammensetzen des Kernes fortfällt und insbesondere auch sein Herausnehmen aus dem Formling vereinfacht ist.

Auf der Zeichnung ist eine Ausführungsform des Erfindungsgegenstandes veranschaulicht.

Fig. 1 ist eine Seitenansicht des Formmantels.

Fig. 2 zeigt einen Querschnitt durch denselben.

In Fig. 3 ist der Kern teilweise in Seitenansicht, teilweise im Längsschnitt dargestellt.

Die Fig. 4 bis 6 zeigen Einzelheiten der Form.

Der Mantel der Form ist in bekannter Weise aus mehreren Teilen *a* gebildet, die lösbar miteinander verbunden sind. Jeder Teil *a* besteht aus zwei Hälften, nämlich einem Unterteil *b* und einem Oberteil *c*. Die Verbindung zwischen benachbarten Unterteilen *b* ist durch Mutterschrauben *d* hergestellt, wobei durch Finger *e* die Verbindung benachbarter Unterteile in genau richtiger Lage gesichert wird. Jeder Oberteil *c* ist mit dem zugehörigen Unterteil *b* durch zwei Hacken *f* verbunden, die durch Ausschnitte im Flansch des Unterteiles durchgreifen und mittels eines Handgriffes *g* so eingestellt werden können, daß Ober- und Unterteil fest aneinander gepreßt werden. Die Verbindung benachbarter Oberteile ist durch Bügel *h* hergestellt, welche die Stirnflanschen der Oberteile übergreifen und zusammenpressen. Die Bügel *h* sind drehbar am einen Stirnflansch gelagert. Um das Trennen des Oberteiles vom Unterteil nach entsprechender Einstellung der Handgriffe *g* leicht herbeiführen zu können, sind an den beiden Enden jedes Oberteiles Abhebevorrichtungen angebracht, die in Fig. 4 und 5 in größerem Maßstabe veranschaulicht sind. Sie bestehen je aus einer unrunder Scheibe *i*, die drehbar am Oberteil gelagert und mit einem Handgriff *k* durch die Drehachse *l* verbunden ist. Die Wirkungsweise dieser Vorrichtung ergibt sich ohne weiteres aus der Zeichnung. Der Kern

(Fig. 3) besteht aus mehreren röhrenförmigen Teilen m , die so ineinander gelagert sind, daß ein Zusammenschieben des Kernes möglich ist. Zu diesem Zweck ist an einem Ende-
5 teil des Kernes eine Schlaufe vorhanden, an welcher eine Kette n angreift. Eine am Formmantel angebrachte Windevorrichtung gestattet das Zusammenziehen des Kernes nach der Herstellung eines Mastes. Fig. 6
10 veranschaulicht eine Abschlußkappe für das

eine Ende des Mantels, welche gleichzeitig zur genauen Einstellung des Kernes im Mantel dient.

PATENT-ANSPRUCH:

15

Aus mehreren Teilen zusammengesetzte Form zur Herstellung von Betonmasten, gekennzeichnet durch einen teleskopartig in- und auseinander schiebbaren Kern. 20

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

Fig. 1.

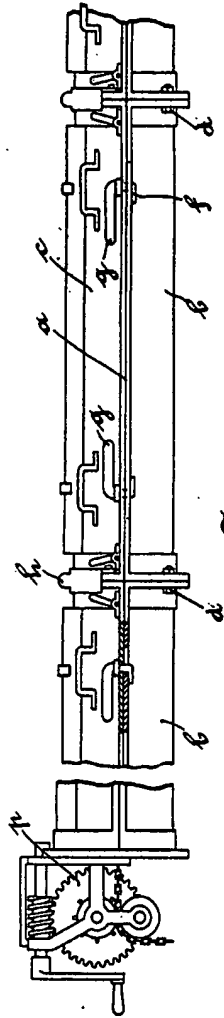


Fig. 2.

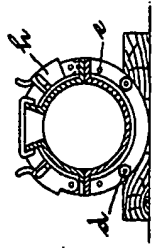


Fig. 3.

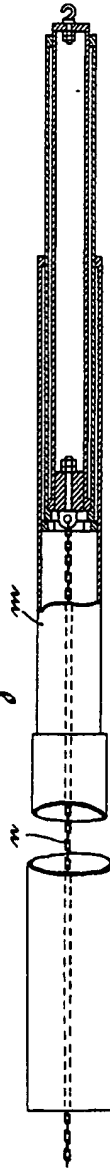


Fig. 4.

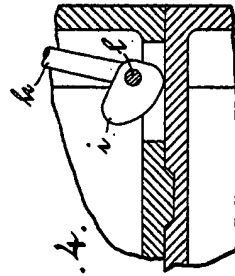


Fig. 5.

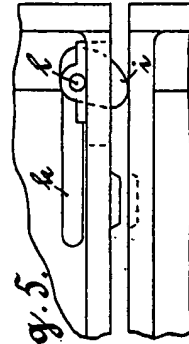


Fig. 6.

Zu der Patentschrift
Nr. 198165.

PHOTOGRAPH DRUCK DER REICHSDRUCKEREI.

Fig. 1.

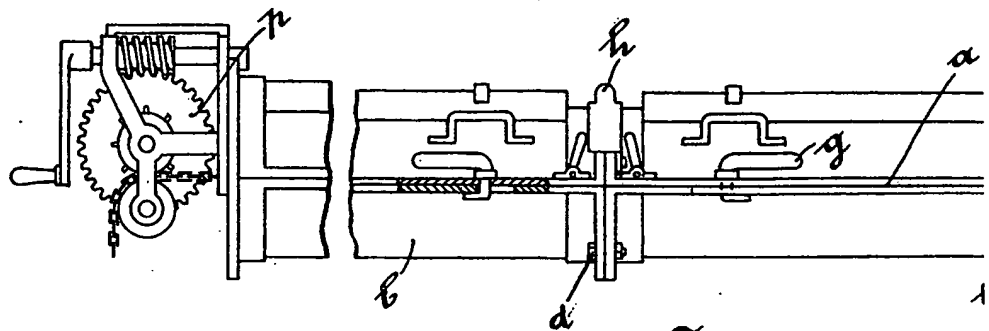
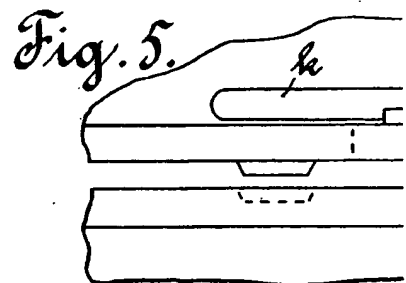
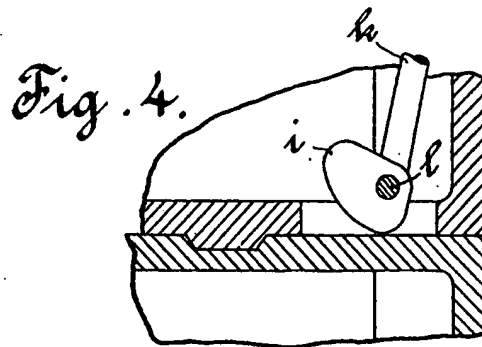
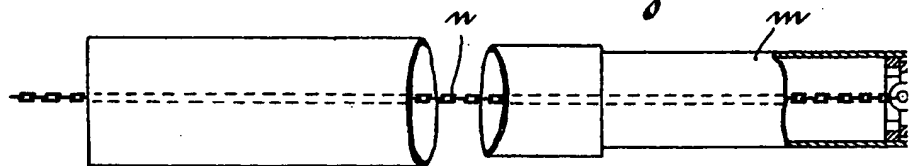


Fig. 3.



PHOTOGR. DRUCK DER REICHS

BEST AVAILABLE COPY

Fig. 2.

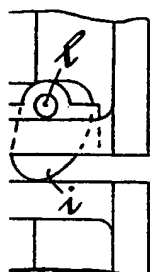
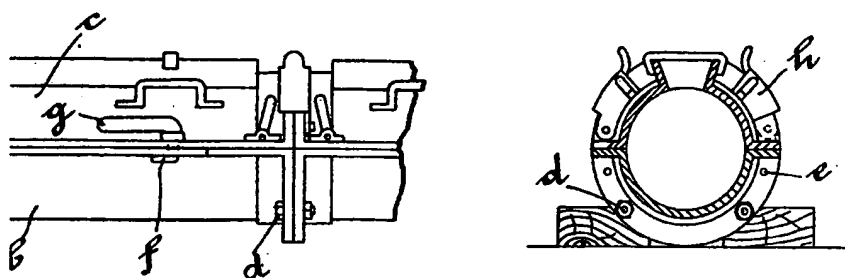


Fig. 6.

Zu der Patentschrift

Nr 198165.

DRUCKEREI

BEST AVAILABLE COPY